

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES  
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

10/520451

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum  
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum  
17. Juni 2004 (17.06.2004)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer  
WO 2004/050294 A2

(51) Internationale Patentklassifikation<sup>7</sup>: B23P 6/04

(DE). NEBER, Gerd [DE/DE]; Pfarrackerstrasse 9, 90522  
Oberasbach (DE). OTT, Michael [DE/DE]; Hornhof 12,  
45478 Mülheim an der Ruhr (DE).

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/DE2003/003639

(22) Internationales Anmeldedatum:  
3. November 2003 (03.11.2003)

(74) Gemeinsamer Vertreter: SIEMENS AKTIENGE-  
SELLSCHAFT; Postfach 22 16 34, 80506 München  
(DE).

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(81) Bestimmungsstaaten (national): CN, JP, US.

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(84) Bestimmungsstaaten (regional): europäisches Patent (AT,  
BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR,  
HU, IE, IT, LU, MC, NL, PT, RO, SE, SI, SK, TR).

(30) Angaben zur Priorität:  
102 56 414.0 2. Dezember 2002 (02.12.2002) DE

Veröffentlicht:

— ohne internationalen Recherchenbericht und erneut zu ver-  
öffentlichen nach Erhalt des Berichts

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von  
US): SIEMENS AKTIENGESELLSCHAFT [DE/DE];  
Wittelsbacherplatz 2, 80333 München (DE).

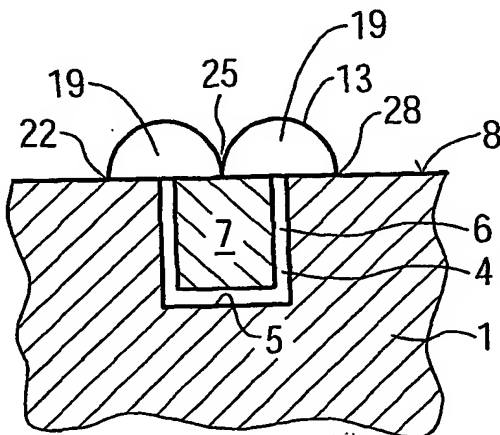
(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): MAUSSNER, Gerd  
[DE/DE]; Gleisshammerstrasse 100, 90480 Nürnberg

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Ab-  
kürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Co-  
des and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der  
PCT-Gazette verwiesen.

(54) Title: METHOD FOR PRODUCTION OF A COMPONENT

(54) Bezeichnung: VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG EINES BAUTEILS



(57) Abstract: On production of a component, two primary pieces must often be fixed together to give one piece. In order to achieve the above, it is important that the two primary pieces are oriented in a particular manner during the fixing process, which provides some difficulties. According to the invention, a plug body (7) is fixed to the component (1) by a mounting (13), whereby the position of the plug body (7) relative to the component (1) remains unchanged during a fixing process.

(57) Zusammenfassung: Bei der Herstellung von Bauteilen müssen oft zwei Ausgangsteile zu einem Teil fest miteinander verbunden werden. Dabei ist es wichtig, die zwei Ausgangsteile in einer bestimmten Art und Weise während des Befestigungsvorgangs zueinander zu orientieren. Dies bereitet jedoch Schwierigkeiten. Das erfindungsgemässe Verfahren schlägt vor, dass ein Füllkörper (7) durch eine Halterung (13) am Bauteil (1) gehalten wird, wodurch die Lage des Füllkörpers (7) gegenüber dem Bauteil (1) während eines Befestigungsverfahrens unverändert bleibt.

WO 2004/050294 A2

## 1

## Verfahren zur Herstellung eines Bauteils

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines  
5 Bauteils gemäß Oberbegriff des Anspruchs 1.

Bei der Herstellung von Bauteilen müssen oft noch weitere  
Teile mit dem Bauteil fest verbunden werden.

10 Ein solches Verfahren ist beispielsweise aus der EP 868 253  
B1 bekannt. Bei diesem Verfahren wird ein Füllkörper inner-  
halb einer Nut mit dem Bauteil fest verbunden. Die Verbindung  
des Füllkörpers mit dem Bauteil in der Nut ist jedoch nicht  
ausreichend genug, da das Lot bzw. die Verbindungsschicht  
15 zwischen dem Füllkörper und dem Bauteil nicht gleichmäßig  
oder unvollständig ist.

Es ist daher Aufgabe der Erfindung, dieses Problem zu Über-  
winden.

20

Die Aufgabe wird gelöst durch ein Verfahren gemäß Anspruch 1.

In den Unteransprüchen sind weitere vorteilhafte Maßnahmen  
aufgelistet. Die in den Unteransprüchen aufgelisteten Maßnah-  
25 men können vorteilhafterweise miteinander kombiniert werden.

Die Erfindung ist im Folgenden anhand von Figuren näher er-  
läutert.

30

Es zeigen

Figur 1, 2, 3 und 4 mehrere Verfahrensschritte des erfin-  
dungsgemäßen Verfahrens,

## 2

Figur 5 eine Aussicht auf ein Bauteil, das mittels des erfindungsgemäßen Verfahrens hergestellt wird, und

Figur 6 ein Bauteil nach Fertigstellung mit dem erfindungsgemäßen Verfahren.

Figur 1 zeigt ein Bauteil 1 in einem ersten Verfahrensschritt.

10

Das Bauteil 1 weist beispielsweise eine Nut 4 auf. Das Bauteil 1 ist beispielsweise ein Gasturbinenbauteil, wie zum Beispiel eine Turbinenschaufel. Die Turbinenschaufel weist nach dem Einsatz Risse auf, die repariert werden sollen. Ein solches Verfahren ist in der EP 868 253 B1 näher erläutert und soll Offenbarung dieser Anmeldung sein. Bei diesem Verfahren wird die Nut 4 wie in Figur 1 hergestellt oder eine entsprechende Nut 4 ist vorhanden.

Figur 2 zeigt das Bauteil 1 in einem weiteren Verfahrensschritt des erfindungsgemäßen Verfahrens.

Ein Füllkörper 7 soll mit dem Bauteil 1 auf einer Oberfläche 8 des Bauteils 1 oder in einer Nut 7 (Fig. 2) fest verbunden werden.

Ein Abstand  $d$  des Füllkörpers 7 zu dem Boden 5 in der Nut 4 kann null oder größer null sein.

In einem Spalt 6, der zwischen dem Füllkörper 7 und dem Bauteil 1 in der Nut 4 vorhanden ist, ist bspw. zumindest ein Abstandshalter 10 bspw. in der Nähe der Oberfläche 8 des Bauteils 1 angeordnet. So kann ein gleichmäßiger Spalt auf beiden Seiten zwischen dem Füllkörper 7 und dem Bauteil 1 in der Nut 4 erreicht werden.

Figur 3 zeigt das Bauteil 1 in einem weiteren Verfahrensschritt des erfindungsgemäßen Verfahrens.

Um den Füllkörper 7 während eines Befestigungsverfahrens zur Befestigung des Füllkörpers 7 mit dem Bauteil 1 in einer festen Position zu halten, wird eine Halterung 13 verwendet, die den Füllkörper 4 mit dem Bauteil 1 zumindest zeitweise während eines Befestigungsverfahrens verbindet.

- 10 Die Halterung 13 weist zumindest einen ersten Halterungspunkt 22 auf der Oberfläche 8 des Bauteils 1 und zumindest einen zweiten Halterungspunkt 25 auf dem Füllkörper 7 auf. Die Abstandshalter 10 (Fig. 2) sind nach Aufbringung der Halterung 13 bspw. entfernt, können aber auch in dem Spalt 6 verblei-  
15 ben.

- Insbesondere weist die Halterung 13 eine M-Form auf. Ein erstes Ende der M-Form der Halterung 13 stellt den ersten Halterungspunkt 22 auf dem Bauteil 1 dar. Das zweite Ende der M-  
20 Form der Halterung 13 stellt einen dritten Befestigungspunkt 28 auf dem Bauteil 1 dar. In der Mitte der M-Form ist die Halterung 13 an dem Halterungspunkt 25 mit dem Füllkörper 7 befestigt.

- 25 Durch die M-Form der Halterung 13 wird ein offener Hohlraum 19 unter den M-Schenkeln der M-Form erzeugt. Dadurch ist der Spalt 6 auch unter der Halterung 13 frei zugänglich.

- Um den Füllkörper 7 mit dem Bauteil 1 zu befestigen, stehen  
30 verschiedene Befestigungsverfahren zur Auswahl. Dies sind zum Beispiel Schweißen, Lasern oder Elektronenstrahlen-Schweißen sowie Lötverfahren.

Figur 4 zeigt beispielhaft die Vorgehensweise für ein Lötverfahren.

Insbesondere in der Nähe des Spalts 6 wird ein Lötmaterial 16  
5 bspw. in Form von Lötpaste oder Lötpulver aufgebracht. In einem Lötprozess wird das Lötmaterial 16 aufgeschmolzen und dringt in die Spalte 6 ein und füllt sie vollständig aus. Auch kann ein Hohlvolumen zwischen Füllkörper 7 und Boden 5,  
falls ein von null verschiedener Abstand d zwischen Füllkörper 7 und Boden 5 vorhanden ist, mit dem Lötmaterial ausgefüllt werden.  
10

Figur 5 zeigt eine Aufsicht auf ein Bauteil 1 gemäß Figur 3. Die Aufsicht zeigt, dass zwei Halterungen 13 verwendet werden, um den Füllkörper 7 in der Nut 4 zu halten. Es können  
15 jedoch auch nur eine oder auch mehr als zwei Halterungen 13 verwendet werden.

Figur 6 zeigt ein Bauteil 1, das mit dem erfindungsgemäßen  
20 Verfahren hergestellt worden ist.

Nach einem beispielhaft verwendeten Lötvorgang oder nach einem sonstigen Befestigungsverfahren ist eine Verbindungsschicht 16 oder Lötsschicht 16 zwischen dem Füllkörper 7 und dem Bauteil 1 in dem ehemals vorhandenen Spalt 6 entstanden.  
25 Somit wird eine feste Verbindung zwischen dem Füllkörper 7 und dem Bauteil 1 erzeugt. Überschüssiges Lötmaterial an der Oberfläche 8 und die zumindest eine Halterung 13 werden in einem letzten Verfahrensschritt, beispielsweise durch Schleifen,  
30 entfernt.

Wenn der Füllkörper 7 in der Nut 4 angeschweißt wird, so kann je nach Schweigverfahren nur eine teilweise Verbindung zwischen den Füllkörper 7 und dem Bauteil 1 an den Stellen

erzeugt werden, wo die Halterung 13 nicht vorhanden ist. In diesem Fall wird an den zugänglichen Stellen eine Verbindung, Schweißnaht, erzeugt. Dadurch wird vorläufig eine ausreichend feste Verbindung zwischen Füllkörper 7 und dem Bauteil 1 erzeugt. Dann kann die zumindest eine Halterung 13 entfernt werden und der frei zugängliche Bereich des Spalts 6, der vorher unter der Halterung 13 verdeckt wurde, kann ebenfalls mittels Schweißen oder sonstiger Verbindungsverfahren mit einer Verbindungsschicht 16 versehen werden. Der Füllkörper 7 ist dann vollständig mit dem Bauteil verbunden.

Ein solches Verfahren kann beim Reparieren von Rissen eingesetzt werden.

## Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung eines Bauteils (1),  
wobei ein Füllkörper (7) mittels eines Befestigungsverfahrens  
5 mit dem Bauteil (1) fest verbunden  
wird,

d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , d a s s

10 zumindest eine Halterung (13) den Füllkörper (7) mit dem Bauteil (1) zumindest zeitweise während des Befestigungsverfahrens von Füllkörper (7) und Bauteil (1) verbindet.

15 2. Verfahren nach Anspruch 1,  
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , d a s s

der Füllkörper (7) in eine Nut (4) des Bauteils (1) eingebracht wird, und

20 dass zwischen dem Füllkörper (7) und dem Bauteil (1) in der Nut (4) ein Spalt (6) vorhanden ist, in dem zumindest ein Abstandshalter (10) angeordnet ist.

25 3. Verfahren nach Anspruch 2,  
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , d a s s

der zumindest eine Abstandshalter (10) vor Anbringen der Halterung (13) in dem Spalt (6) angeordnet wird.

30

4. Verfahren nach Anspruch 1,  
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , d a s s

35 als Befestigungsverfahren von Füllkörper (7) und Bauteil (1) ein Lötverfahren verwendet wird.

7

5. Verfahren nach Anspruch 1,  
dadurch gekennzeichnet, dass

als Befestigungsverfahren von Füllkörper (7) und Bauteil ein  
5 Schweißverfahren verwendet wird.

6. Verfahren nach Anspruch 1,  
dadurch gekennzeichnet, dass

10 als Befestigungsverfahren von Füllkörper (7) und Bauteil ein  
Laserschweißverfahren verwendet wird.

7. Verfahren nach Anspruch 1,  
dadurch gekennzeichnet, dass

15 als Befestigungsverfahren von Füllkörper (7) und Bauteil (1)  
ein Elektronenstrahlschweißverfahren verwendet wird.

20

8. Verfahren nach Anspruch 1,  
dadurch gekennzeichnet, dass

25 die zumindest eine Halterung (13) zumindest einmal an dem  
Bauteil (1) und zumindest einmal an dem Füllkörper (7) befestigt ist.

9. Verfahren nach Anspruch 1 oder 8,  
dadurch gekennzeichnet, dass

30 zwei Halterungen (13) verwendet werden.



8

10. Verfahren nach Anspruch 1,  
dadurch gekennzeichnet, dass

die Halterung (13) M-förmig ausgebildet ist.

5

11. Verfahren nach Anspruch 1 oder 10,  
dadurch gekennzeichnet, dass

- 10 ein erstes Ende der M-Form der Halterung (13) an einem ersten  
Halterungspunkt (22) am Bauteil (1) befestigt ist,  
dass die Mitte der M-Form der Halterung (13) an einem zweiten  
Halterungspunkt (25) am Füllkörper (7) befestigt ist,  
und dass ein zweites Ende der M-Form der Halterung (13) an  
15 einem dritten Halterungspunkt (28) am Bauteil (1) befestigt  
ist.

1/3

FIG 1

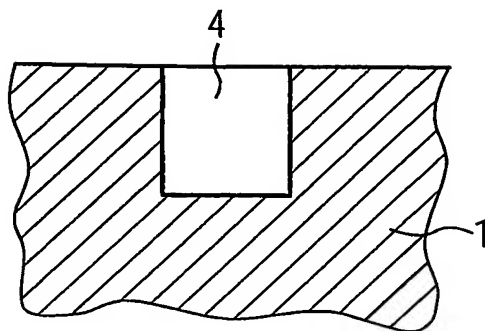
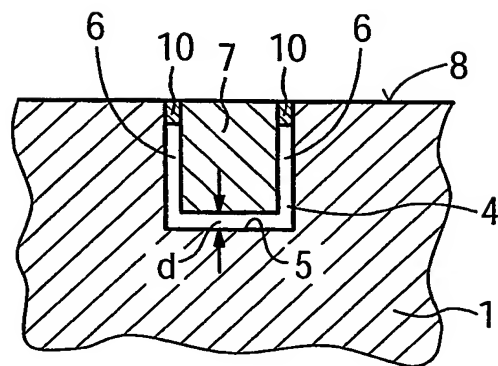


FIG 2



2/3

FIG 3

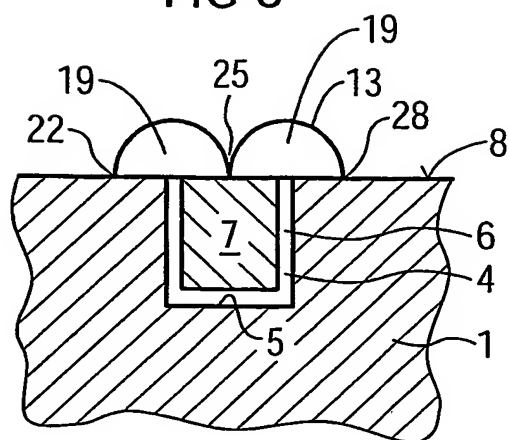
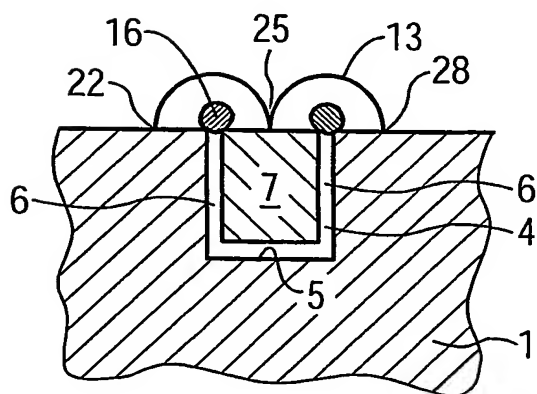


FIG 4



3/3

FIG 5

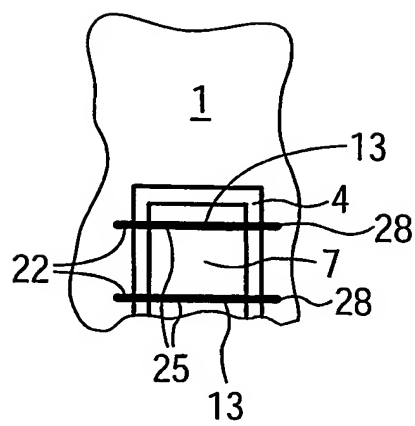


FIG 6

